

(12) NACH DEM VERTRÄG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
19. Februar 2004 (19.02.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/015265 A1(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **F03D 1/06**

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/008618

(22) Internationales Anmeldedatum:
4. August 2003 (04.08.2003)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
102 35 496.0 2. August 2002 (02.08.2002) DE(71) Anmelder (*für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US*): GENERAL ELECTRIC COMPANY [US/US]; 1, River Road, Schenectady, NY 12345 (US).

(72) Erfinder; und

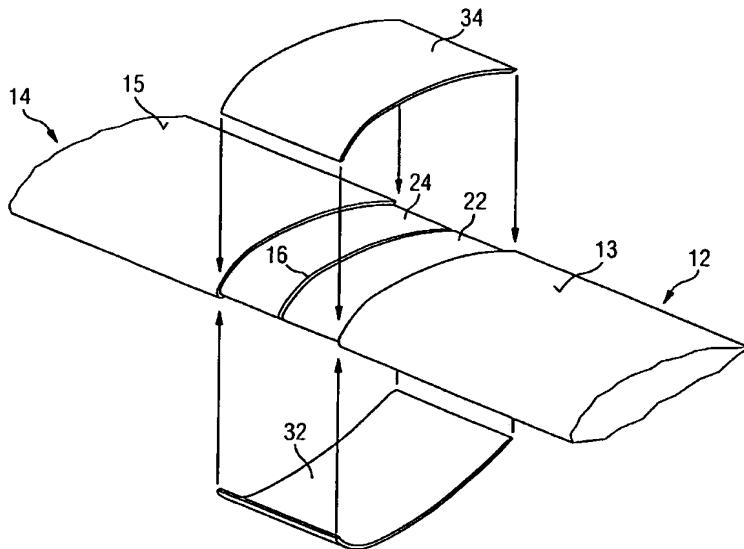
(75) Erfinder/Anmelder (*nur für US*): ARELT, Rainer [DE/DE]; Forellengang 3, 48499 Salzbergen (DE).

(74) Anwälte: ZIMMERMANN, Gerd usw.; Zimmermann & Partner, P.O. Box 330 920, 80069 Munich (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (*national*): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.(84) Bestimmungsstaaten (*regional*): ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ,*[Fortsetzung auf der nächsten Seite]*

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING A ROTOR BLADE, A CORRESPONDING ROTOR BLADE AND A WIND POWER PLANT

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINES ROTORBLATTES, ROTORBLATT UND WINDENERGIEANLAGE





TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Reclierchenbericht

— vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen eines Rotorblattes für eine Windenergieanlage, bei dem mindestens zwei Rotorblattelemente in Längsrichtung des Rotorblattes hintereinander angeordnet und über mindestens ein, vorzugsweise mindestens zwei, eine Trennfuge zwischen den Rotorblattelementen überbrückende Verbindungselemente miteinander verklebt werden, wobei mindestens ein Verbindungselement unter Bildung eines Hohlraums zwischen einer äusseren Begrenzungsfläche mindestens eines der Rotorblattelemente und zumindest einem Fixierungssegment der inneren Begrenzungsfläche dieses Verbindungselementes mit den Rotorblattelementen ausgerichtet und dann der Hohlraum mit einem Klebstoff (Harz) geflutet wird.

VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINES ROTORBLATTES, ROTORBLATT UND WINDENERGIEANLAGE

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen eines Rotorblattes für den Rotor einer Windenergieanlage mit mindestens zwei in Längsrichtung des Rotorblattes hintereinander angeordneten und miteinander verklebten Rotorblattelelementen, ein mit diesem Verfahren hergestelltes Rotorblatt und eine ein derartiges Rotorblatt aufweisende Windenergieanlage.

Große Windenergieanlagen weisen eine Nennleistung von mehreren Megawatt auf. Zum Erhalt dieser hohen Leistungen werden Rotoren mit Durchmessern von 100 m und mehr eingesetzt. Entsprechend können die Rotorblätter zur Herstellung dieser Rotoren Längen von 50 m oder mehr aufweisen. Diese Rotorblätter werden üblicherweise in Form von Hohlprofilen hergestellt, in denen ein oder mehrere Biegemomente aufnehmende Holme integriert sind. Sowohl die Herstellung als auch der Transport derartig großer Bauelemente bereitet erhebliche Probleme. Aus diesem Grund wurden bereits Rotorblätter der eingangs beschriebenen Art vorgeschlagen, deren Rotorblattelelemente einzeln zum Aufstellungsort der Windenergieanlage transportiert und erst dort zusammengefügt werden können. Zu diesem Zweck wurden bereits Verfahren der eingangs beschriebenen Art vor-

geschlagen. Mit diesen Verfahren kann eine Verbindung der Rotorblattelelemente ohne Beeinflussung der aerodynamischen Eigenschaften des Rotorblattes und auch ohne Hinzufügung von Zusatzgewichten zum Rotorblatt erreicht werden. Allerdings hat es sich gezeigt, daß diese Rotorblätter den erheblichen Wechsellaisten während des Betriebs einer Windenergieanlage nicht standhalten. Im Hinblick auf diese Probleme wird in der WO 01/48378 A1 der Einsatz von Rotorblättern vorgeschlagen, bei denen die einzelnen Rotorblattelelemente mit Hilfe von einer Teilungsfuge zwischen diesen Elementen überbrückenden Laschen verbunden sind, wobei diese Laschen im Bereich der einander zugewandten Enden der Rotorblattelelemente festgelegte Bolzen umlaufen. Durch eine besondere Formgebung dieser Bolzen wird bei dem in der WO 01/48378 A1 vorgeschlagenen Rotorblatt eine Zugkraft-Vorspannung im Bereich der Teilungsfuge zwischen den einzelnen Rotorblattelelementen erzeugt. Durch diese Zugkraft-Vorspannung wird erreicht, daß trotz der Wechsellalast Beanspruchung im Verlauf einer Umdrehung des Rotors einer Windenergieanlage nur Zugkräfte im Bereich der Trennungsfuge erzeugt werden, wobei lediglich deren Größe variiert.

Allerdings hat es sich beim Einsatz der in der WO 01/48378 A1 beschriebenen Rotorblättern gezeigt, daß es beim Dauerbetrieb einer Windenergieanlage zu Rißbildungen und anderen Beschädigungen im Bereich der Teilungsfuge zwischen den einzelnen Rotorblattelelementen kommt.

Angesichts dieser Probleme im Stand der Technik liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zum Herstellen von Rotorblättern für Windenergieanlagen bereitzustellen, mit denen für einen Dauerbetrieb einer Windenergieanlage geeignete Rotorblätter mit vorgegebenen aerodynamischen Eigenschaften hergestellt werden können, mit diesem Verfahren hergestellte Rotorblätter anzugeben sowie unter Verwendung derartiger Rotorblätter hergestellte Windenergieanlagen zur Verfügung zu stellen.

In verfahrensmäßiger Hinsicht wird diese Aufgabe durch eine Weiterbildung der bekannten Verfahren zum Herstellen von Rotorblättern für Windenergieanlagen, bei denen mindestens zwei Rotorblattelelemente in Längsrichtung des Rotorblattes hintereinander angeordnet und über mindestens ein, vorzugsweise zwei, eine Trennfuge zwischen den Rotorblattelelementen überbrückende Verbindungselemente miteinander verklebt werden, gelöst, die im wesentlichen dadurch gekennzeichnet ist, daß mindestens ein Verbindungselement unter Bildung eines Hohlraums zwischen einer äußeren Begrenzungsfläche mindestens eines der Rotorblattelelemente und zumindest einem Fixierungssegment der inneren

Begrenzungsfläche dieses Verbindungselementes mit den Rotorblattelelementen ausgerichtet und dann der Hohlraum mit einem Klebstoff geflutet wird.

Diese Erfindung geht auf die Erkenntnis zurück, daß die beim Einsatz der aus der WO 01/48378 A1 Rotorblätter beobachteten Beschädigungen in erster Linie auf die zur Herstellung einer formschlüssigen Verbindung benötigten mechanischen Verbindungselemente bzw. Bolzen zurückzuführen sind, über die während des Betriebs der Windenergieanlage auftretende Kräfte nahezu punktförmig konzentriert in die Struktur des Rotorblattes eingeleitet werden und hohe Spannungsspitzen erzeugen, welche zu den beobachteten Beschädigungen führen, während bei den herkömmlichen miteinander verklebte Rotorblattelelementen aufweisenden Rotorblättern eine mangelhafte Festigkeit der Klebeverbindung dadurch hervorgerufen wird, daß zur Herstellung der Klebeverbindung zunächst ein Klebstoff auf die Klebeflächen aufgetragen und dann das Verbindungselement auf diese Klebeflächen aufgesetzt und ausgerichtet wird. Durch diesen Ausrichtungsvorgang können lokale Lufteinschlüsse bzw. Dichteschwankungen der Klebstoffverteilung hervorgerufen werden, welche zu der beobachteten mangelhaften Festigkeit der Klebeverbindung führen. Bei den erfindungsgemäß Verfahren werden diese Mängel dadurch beseitigt, daß das Verbindungselement zunächst mit den Rotorblattelelementen ausgerichtet und erst danach der zwischen Verbindungselement und Rotorblattelelementen gebildete Hohlraum mit dem Klebstoff geflutet wird, so daß es nicht mehr zu einer nachträglichen Veränderung der Klebstoffverteilung durch den Ausrichtungsvorgang kommen kann. Dabei können die Rotorblattelelemente vor, während und/oder nach dem Klebevorgang mit einem geeigneten Ausrichtgeschirr in der gewünschten Position gehalten werden.

Im übrigen kann bei der erfindungsgemäß vorgeschlagenen Klebeverbindung die Krafteinleitung über großflächige Rotorblattsegmente erfolgen, um so die Bildung von Spannungsspitzen während des Betriebs der Windenergieanlage zu vermeiden.

Zum Erhalt einer die gewünschten Festigkeitseigenschaften aufweisenden Verbindung ohne Beeinflussung der aerodynamischen Eigenschaften des Rotorblattes hat es sich als besonders zweckmäßig erwiesen, wenn die Ausrichtung des Verbindungselementes vor Fluten des Hohlraums durch Verkleben eines das Fixierungssegment der inneren Begrenzungsfläche des Verbindungselementes zumindest teilweise umlaufenden Arretierungsrandes der inneren Begrenzungsfläche des Verbindungselementes mit einer äußeren Begrenzungsfläche mindestens eines der Rotorblattelelemente arretiert wird. Auf diese Weise kann

eine Ausrichtung ohne Einsatz mechanischer Arretierungselemente erreicht werden, um so das Risiko der Ausbildung lokaler Spannungsspitzen weiter zu reduzieren. Im Rahmen der Arretierung wird zweckmäßigerweise ein eingedicktes Epoxidharz und/oder Polyesterharz oder dgl. auf den Arretierungsrand und/oder der dem Arretierungsrand entsprechenden äußeren Begrenzungsfäche des Rotorblattelements ohne Lufteinschlüsse gleichmäßig verteilt. Dabei kann die gleichmäßige Verteilung dadurch kontrolliert werden, daß eine größere Menge an Harz als eigentlich für die Klebedicke benötigt aufgetragen wird und die Verwendung einer ausreichenden Kleberdicke dadurch überprüft wird, daß an allen Stellen des Arretierungsrandes ein Herausdrücken des Epoxidharzes beobachtet wird. Neben der Arretierung des Verbindungselementes wird durch Verkleben des Verbindungselementes im Bereich des Arretierungsrandes auch noch eine Abdichtung des anschließend mit dem Klebstoff zu flutenden Hohlraums erreicht. Dann kann das gleichmäßige Fluten des Hohlraums mit dem Klebstoff zur Vermeidung von Lufteinschlüssen in den Hohlraum dadurch gefördert werden, daß zum Fluten ein Unterdruck in dem Hohlraum erzeugt wird, mit dem der Klebstoff in den Hohlraum gesaugt wird und/oder der Klebstoff mit Überdruck in den Hohlraum gepumpt wird.

Zweckmäßigerweise wird dabei so vorgegangen, daß das Rotorblatt nach dem Aushärten der ersten Verklebung im Bereich des Arretierungsrandes senkrecht gestellt und der zwischen Verbindungselement und Rotorblattelement gebildete Hohlraum anschließend mit Harz geflutet wird. Der Klebstoff wird dann mit Überdruck in den Hohlraum getrieben, wobei die Ausbildung von Lufteinschlüssen dadurch verhindert wird, daß an der Austrittstelle ein Vakuum angelegt wird, um die Luft aus dem Hohlraum zu saugen. Mit den erfindungsgemäßen Verfahren können besonders gute Ergebnisse erzielt werden, wenn der Hohlraum mit einem Klebstoff mit einer dynamischen Viskosität η im Bereich von etwa 130 - 230 Mpas, vorzugsweise etwa 150 - 210 Mpas, besonders bevorzugt etwa 170 - 190 Mpas, insbesondere etwa 180 Mpas und/oder einer kinematischen Viskosität $v = \eta/\rho$ im Bereich von etwa $1,2 - 2 \times 10^5 \text{ m}^2/\text{s}$, vorzugsweise etwa $1,4 - 1,8 \times 10^5 \text{ m}^2/\text{s}$, insbesondere etwa $1,6 \times 10^5 \text{ m}^2/\text{s}$ geflutet wird. Zweckmäßigerweise wird dabei flüssiges Epoxidharz eingesetzt. Nach dem Fluten kann der Klebstoff bei Raumtemperatur und/oder für einen Zeitraum von 6 - 10 Std. bei einer Temperatur von etwa 70 °C ausgehärtet bzw. getempert werden.

Eine besonders zuverlässige Füllung des Hohlraums kann erreicht werden, wenn die Zufuhr des Harzes an der ausgehend von der äußeren Begrenzungsfäche des Rotorblattes betrachtet tiefsten Stelle des Hohlraums erfolgt und/oder der Unterdruck an der

höchstgelegenen Stelle des Hohlräums erzeugt wird. Die Einhaltung der Abmessungen des Hohlräums kann auch nach Erzeugung des Unterdrucks durch Benutzung geeigneter Abstandhalterelemente, wie etwa geschliffener Distanzklötzen aus ausgehärtetem Harz sichergestellt werden. Das erfindungsgemäße Verfahren wird mit besonderem Vorteil zur Verbindung im Bereich der zur Aufnahme von Biegemomenten in die Schalen integrierten Gurte eingesetzt, da es hier besonders auf die Einhaltung exakter Klebstoffdicken ankommt und eine optische Überprüfung der vollständigen Verklebung nicht möglich ist.

Im übrigen können Rotorblätter im Rahmen der Erfindung ohne Zusatzmassen im Vergleich zu einstückig ausgeführten Rotorblättern hergestellt werden. Ferner ermöglicht die erfindungsgemäße Klebeverbindung der Rotorblattelelemente eine Zusammenfügung dieser Elemente ohne Ausbildung übermäßiger Steifigkeitssprünge in den Rotorblättern, wodurch die Dauerhaftigkeit der Verbindung während des Betriebs der Windenergieanlage weiter gefördert wird. Schließlich wird durch die erfindungsgemäße Ausführung der Verbindung auch dem Umstand Rechnung getragen, daß die Kraftübertragung in Faserverbundwerkstoffen, welche üblicherweise zur Herstellung von Rotorblättern von Windenergieanlagen eingesetzt werden, so großflächig wie möglich sein müssen.

Grundsätzlich ist im Rahmen der Erfindung auch daran gedacht, eines der Rotorblattelelemente mit einem in Längsrichtung aus einer Stirnfläche davon herausragenden Kragen auszustatten und das andere Rotorblattelelement an seinem diesem Kragen zugewandten Ende mit einer entsprechend reduzierten Querschnittsfläche auszuführen, so daß dieses andere Rotorblattelelement unter den Kragen geschoben und anschließend eine Verklebung zwischen den Rotorblattelelementen bewirkt werden kann. Als herstellungstechnisch besonders günstig hat es sich jedoch erwiesen, wenn mindestens ein, vorzugsweise mindestens zwei eine Trennfuge zwischen den Rotorblattelelementen überbrückende Verbindungselemente mit mindestens zwei Klebeflächensegmenten vorgesehen sind, wobei jedes der Klebeflächensegmente mit einem der Rotorblattelelemente großflächig verklebt ist. Dabei können die Verbindungselemente die Längsachse des Rotorblattes im Bereich der Trennfuge zumindest teilweise umlaufen. Bei dieser Art der Verbindung können die Rotorblattelelemente unter Verwendung der üblichen auch zur Herstellung einstückiger Rotorblätter benutzten Formen hergestellt werden, in dem Trennfolien in diese Form eingelegt werden, welche dafür sorgen, daß die einzelnen Rotorblattelelemente beim Entformen des Rotorblattes zerstörungsfrei voneinander getrennt werden können.

Bei einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist das mindestens eine Verbindungselement zumindest teilweise in einer in den äußereren Begrenzungsflächen der Rotorblattelelemente im Bereich der Trennfuge gebildeten Ausnehmung aufgenommen. Dabei kann das Verbindungselement einen dem Aufbau daran angrenzender Bereiche der Rotorblattelelemente entsprechenden, vorzugsweise laminatförmigen Aufbau aufweisen, um im Bereich der Trennfuge nach dem Verkleben insgesamt die erforderlichen Materialdicken an jeder Stelle des Verbindungsreiches zu erreichen.

Zur Herstellung einer besonders dauerhaften Verbindung ist es besonders vorteilhaft, wenn die in den äußereren Begrenzungsflächen der Rotorblattelelemente im Bereich der Trennfuge gebildete Ausnehmung die Längsachse des Rotorblattes vollständig umläuft. In diese Ausnehmung können dann zwei oder mehr Verbindungselemente zum Herstellen der gewünschten Verbindung eingesetzt werden. Im Hinblick auf den Erhalt der gewünschten Festigkeit im Bereich der Verbindung zwischen den einzelnen Rotorblattelelementen hat es sich als besonders günstig erwiesen, wenn sich der Umfang mindestens eines Rotorblatt-elementes in einer senkrecht zur Längsachse verlaufenden Schnittebene zur Bildung der Ausnehmung in Richtung auf die Trennfuge vorzugsweise keilförmig verjüngt. Diese auch als Schäftung bezeichnete keilförmige Verjüngung der Rotorblattelelemente erlaubt einen besonders weichen Übergang im Bereich der Trennfuge zwischen den Rotorblattelelementen, welche zur Vermeidung übermäßiger Spannungsspitzen beiträgt.

Bei dem erfindungsgemäßen Rotorblatt werden die Kräfte und Momente im Bereich der Trennfuge über Schub in den Klebeflächen übertragen, so daß durch Wahl eines geeigneten Klebeverfahrens eine dauerhafte feste Verbindung erreicht werden kann. Zum Erhalt einer möglichst großflächigen Verbindung zwischen den Rotorblattelelementen und den Verbindungselementen weisen die Verbindungselemente zweckmäßigerweise eine komplementär zu dem Profil der Ausnehmung verlaufende innere Begrenzungsfläche auf, wobei zwischen der Begrenzungsfläche der Ausnehmung und der inneren Begrenzungsfläche des Verbindungselements ein von einem Klebstoff gefüllter Spalt freigelassen sein kann. Ein erfindungsgemäßes Rotorblatt kann ohne Beeinflussung der aerodynamischen Eigenschaften im Bereich der Trennfuge ausgeführt werden, wenn das Verbindungselement eine mit den daran angrenzenden Bereichen der Außenflächen der Rotorblattelelemente fluchtende Außenfläche aufweist.

Wie vorstehend bereits ausgeführt, kann ein erfindungsgemäßes Rotorblattelelement als Hohlkörper mit einer mindestens einen Biegemomente aufnehmenden Holm aufnehmenden Schale ausgeführt sein. Bei derartigen Rotorblattelelementen ist die Schale zweckmäßigerweise aus faserverstärkten Kunststoffen gebildet. Die Biegekräfte werden dabei mit dem in die Schalen integrierten Holm aufgenommen. Die Holme bestehen üblicherweise aus zwei in die Schalenhälften integrierten Gurten, die über einen oder mehrere Stege miteinander verbunden sind.

Wie der vorstehenden Erläuterung erfindungsgemäßer Rotorblätter zu entnehmen ist, ist eine erfindungsgemäße Windenergieanlage mit einem mindestens ein Rotorblatt aufweisenden und um eine etwa horizontal verlaufende Rotorachse drehbar gelagerten Rotor, bei der mindestens ein Rotorblatt mindestens zwei in Längsrichtung des Rotorblattes hintereinander angeordnete und miteinander verbundene Rotorblattelelemente aufweist, im wesentlichen dadurch gekennzeichnet, daß mindestens zwei der Rotorblattelelemente miteinander verklebt sind, wobei die Klebeverbindung durch Fluten eines zwischen einem Verbindungselement und den Rotorblattelelementen gebildeten Hohlraums verwirklicht wird.

Wie vorstehend bereits erläutert, können zur Herstellung erfindungsgemäßer Rotorblätter geeignete Rotorblattelelemente in derselben Form hergestellt werden, wie die üblichen einstückigen Rotorblätter, wenn in diese Form an der gewünschten Trennstelle ein Formteil und ggf. zur Bildung des Hohlraums eine Trennfolie eingelegt wird. Auch das Verbindungs-element kann in derselben Form hergestellt werden wie die Rotorblattelelemente, wenn das Formteil aus dieser Form wieder entfernt und ein komplementär dazu ausgeführtes Füllteil eingelegt wird, so daß ein Verbindungselement mit einer dem Formteil entsprechenden Form hergestellt werden kann.

Ein erfindungsgemäß hergestelltes Rotorblatt kann an der Verbindungsstelle auch wieder getrennt werden. Es wird einfach durch einen Schnitt senkrecht zur Längsachse des Rotorblattes zersägt. Anschließend müssen dann durch Schleifen oder Fräsen nur die Schäfteflächen wieder hergestellt werden. Dann kann das Rotorblatt mit dem vorstehend beschriebenen Verfahren wieder an der Baustelle zusammengesetzt und verbunden werden.

Im Rahmen der Erfindung wird zur Herstellung einer Verbindung zwischen den Rotorblattelelementen auf den Einsatz mechanischer Verbindungselemente verzichtet. Damit ist

die erfindungsgemäß vorgeschlagene Verbindung faserverbundgerecht und daher sehr leicht. Einzige Zusatzmasse im Vergleich zu einstückig hergestellten Rotorblättern ist die Klebstoffmasse. Die Verbindung kann über vorgefertigte Teile erfolgen, die alle Strukturelemente des ungeteilten Rotorblattes enthalten und fertig ausgehärtet nur noch mit Klebstoff mit definierter Dicke mit den Flächen des Rotorblattes verbunden werden müssen.

Nachstehend wird die Erfindung unter Bezugnahme auf die Zeichnung, auf die hinsichtlich aller erfindungswesentlichen und in der Beschreibung nicht näher herausgestellten Einzelheiten verwiesen wird, erläutert. In der Zeichnung zeigt:

- Fig. 1** eine explosionsartige Darstellung eines Rotorblattes gemäß einer ersten Ausführungsform der Erfindung,
- Fig. 2** eine perspektivische Darstellung eines radial innenliegend anzuordnenden Rotorblattelelementes eines Rotorblattes gemäß einer zweiten Ausführungsform der Erfindung,
- Fig. 3** eine perspektivische Darstellung eines radial außenliegend anzuordnenden Rotorblattelelementes eines Rotorblattes gemäß der zweiten Ausführungsform der Erfindung,
- Fig. 4** ein zum Verbinden der in den Figuren 2 und 3 dargestellten Rotorblattelelemente dienendes oberes Verbindungselement und
- Fig. 5** ein zum Verbinden der in den Figuren 2 und 3 dargestellten Rotorblattelelemente dienendes unteres Verbindungselement.

Das in der Zeichnung dargestellte Rotorblatt umfaßt zwei in Längsrichtung hintereinander angeordnete Rotorblattelelemente 12 und 14 sowie zwei eine Trennfuge 16 zwischen den Rotorblattelelementen überbrückende Verbindungselemente 32 und 34. In montiertem Zustand sind die Verbindungselemente in Ausnehmungen 22 und 24 der Rotorblattelelemente 12 und 14 angeordnet, welche durch eine Verjüngung der der Trennfuge zugewandten Enden der Rotorblattelelemente 12 und 14 gebildet sind. Die Ausnehmungen 22 und 24 sind bei der in der Zeichnung dargestellten Ausführungsform so ausgeführt, daß sie die Längsachse des Rotorblattes vollständig umlaufen. Die Abmessungen der Verbin-

dungselemente 32 und 34 sind so auf diejenigen der Ausnehmungen 22 und 24 abgestimmt, daß die Verbindungselemente 32 und 34 bei fluchtender Ausrichtung mit den äußeren Begrenzungsflächen 13 und 15 der Rotorblattelelemente noch einen Hohlraum zwischen die die Ausnehmungen 22 und 24 bildenden Begrenzungsflächen der Rotorblattelelemente 12 und 14 und den inneren Begrenzungsflächen der Verbindungselemente 32 und 34 frei lassen.

Zur Montage des in der Zeichnung dargestellten Rotorblattes werden die Rotorblattelelemente 12 und 14 sowie die Verbindungselemente 32 und 34 zunächst in die gewünschte fluchtende Ausrichtung überführt. Dann wird der zwischen den äußeren Begrenzungsflächen der Ausnehmungen 22 und 24 und den inneren Begrenzungsflächen der Verbindungselemente 32 und 34 gebildete Hohlraum mit einem Klebstoff geflutet, der anschließend ausgehärtet wird.

Das in Fig. 2 dargestellte Rotorblattelement 100 ist in Form eines Hohlkörpers mit einer aus einem Faserverbundwerkstoff gebildeten Schale 110 und einem zur Aufnahme von Biegemomenten dienenden Holm 120 im Innenraum der Schale 110 ausgeführt. Die Schale 110 des im montierten Zustand radial innenliegend angeordneten Rotorblattelelementes weist an ihrem radial äußeren Endbereich zwei Fixierungssegmente 112 und 114 auf. Im Bereich dieser Fixierungssegmente 112 und 114 ist das Rotorblattelement 100 geschäftet, so daß sich der Querschnitt des Rotorblattelelementes in einer senkrecht zur Längsrichtung verlaufenden Schnittebene im Bereich der Fixierungssegmente 112 und 114 keilförmig verjüngt. Wie der Fig. 2 deutlich zu entnehmen ist, erstreckt sich das Fixierungssegment 112 in Längsrichtung des Rotorblattelelementes 100 längs des der angestromten Nase des Rotorblattelelementes 100 abgewandten hinteren Randes des Rotorblattelelementes 100, während sich das Fixierungssegment 114 im Bereich des Holms 120 in Längsrichtung des Rotorblattelelementes erstreckt.

Die Fixierungssegmente 112 und 114 werden von einem Arretierungsrand 116 umlaufen, der zwei Arretierungssegmente 117 und 118 aufweist. Im Bereich des äußeren Arretierungssegmentes 118 ist nur die äußere Schicht des Faserverbundwerkstoffes entfernt, während im Bereich des inneren Arretierungssegmentes 117 zwei äußere Schichten des die Schale 110 bildenden Faserverbundwerkstoffes entfernt sind. In Fig. 2 ist nur die obere Begrenzungsfläche der Schale 110 des Rotorblattelelementes 100 dargestellt. Die untere

Begrenzungsfläche ist ähnlich ausgeführt mit zwei Fixierungssegmenten, welche von einem Arretierungsrand mit zwei Arretierungssegmenten umlaufen werden.

In Fig. 3 ist ein im montierten Zustand an das in Fig. 2 dargestellte Rotorblattelelement 100 angrenzendes radial außen anzuordnendes Rotorblattelelement 200 dargestellt. An seinem dem in Fig. 2 dargestellten Rotorblattelelement 100 zugewandten radial innenliegenden Endbereich weist das Rotorblattelelement 200 ebenso wie das Rotorblattelelement 100 zwei geschäftete Fixierungssegmente 212 und 214 auf, wobei sich das Fixierungssegment 212 ebenso wie das Fixierungssegment 112 des Rotorblattelelementes 100 in Längsrichtung des Rotorblattelelementes 200 längs des der angeströmten Nase des Rotorblattelelementes 200 abgewandten Randes des Rotorblattelelementes 200 erstreckt, während sich das Fixierungssegment 214 im Bereich des im Innenraum der Schale 210 angeordneten Holms 220 in Längsrichtung des Rotorblattelelementes 200 erstreckt. Die Fixierungssegmente 212 und 214 werden ebenfalls von einem zwei Arretierungssegmente 217 und 218 aufweisenden Arretierungsrand 216 umlaufen.

In Fig. 3 ist ein zum Verbinden der Rotorblattelelemente 100 und 200 dienendes, eine Trennfuge zwischen diesen Rotorblattelelementen überbrückendes Verbindungselement 300 dargestellt. Das Verbindungselement 300 umfaßt insgesamt vier Fixierungssegmente 312, 312a, 314 und 314a, von denen die Verbindungssegmente 312 und 314 komplementär zu den Verbindungssegmenten 212 und 214 ausgeführt sind, während die Verbindungssegmente 312a und 314a komplementär zu den Verbindungssegmenten 112 und 114 ausgeführt sind. Das heißt, daß die Fixierungssegmente des Verbindungselementes 300 sich ausgehend von der zwischen den Rotorblattelelementen 100 und 200 gebildeten Trennfuge keilförmig verjüngen. Die Fixierungssegmente 312 und 314 des Verbindungselementes 300 werden von einem zwei Arretierungssegmente 317 und 318 aufweisenden Arretierungsrand 316 umlaufen. Ebenso werden die Fixierungssegmente 312a und 314a von einem zwei Arretierungssegmente 317a und 318a aufweisenden Arretierungsrand 316a umlaufen.

Die äußeren Arretierungssegmente 318 und 318a sind durch einen dem Werkstoff der äußeren Schicht der Schalen 110 bzw. 210 entsprechenden Werkstoff gebildet, während die inneren Arretierungssegmente 317 und 317a einen Aufbau aufweisen, welcher dem Aufbau der äußeren beiden Schichten der Schale 110 bzw. 210 entspricht. Auf diese Weise wird erreicht, daß das Verbindungselement 300 einen dem Aufbau daran angrenzender Bereiche der Rotorblattelelemente 100 und 200 entsprechenden laminatförmigen

Aufbau aufweist, wobei durch die Anpassung der Arretierungsränder und Fixierungssegmente des Verbindungselementes 300 an die Struktur der Fixierungssegmente und Arretierungsränder der Rotorblattelelemente 100 und 200 ein insgesamt homogener Blattaufbau ohne Steifigkeitssprünge erreicht wird. Dadurch wird die Ausbildung von Spannungsspitzen im Bereich der Trennfuge zwischen den Rotorblattelelementen 100 und 200 verhindert. Eine weitere Reduzierung der Belastungen des Rotorblattes im Bereich der Trennfuge wird dadurch erreicht, daß die Übergänge zwischen den geradlinig verlaufenden Kanten des Verbindungselementes abgerundet sind, so daß auch hier keine sprunghaften Veränderungen der Blattstruktur auftreten.

Das in Fig. 5 dargestellte untere Verbindungselement 400 weist ebenso wie das in Fig. 4 dargestellte obere Verbindungselement 300 insgesamt vier Fixierungssegmente 412, 412a, 414 und 414a auf, von denen sich jedes ausgehend von der Trennfuge keilförmig verjüngt. Die Fixierungssegmente 412 und 414 werden von einem zwei Arretierungssegmenten 417 und 418 aufweisenden Arretierungsrand umlaufen. Ebenso werden die Fixierungssegmente 412a und 414a von einem zwei Arretierungssegmenten 417a und 418a aufweisenden Arretierungsrand 416a umlaufen.

Zur Montage der in den Figuren 2 - 5 dargestellten Bauelemente werden zunächst die Rotorblattelelemente 100 und 200 in Längsrichtung hintereinander angeordnet und ausgerichtet. Danach werden die Verbindungselemente 300 und 400 im Bereich ihrer Arretierungsränder 316 und 316a bzw. 416 und 416a an entsprechenden Arretierungsrändern der Rotorblattelelemente mit Hilfe eines Dickharzes befestigt. Die Abmessungen der Fixierungssegmente der Verbindungselemente 300 und 400 sind derart auf die Abmessungen der Fixierungssegmente der Rotorblattelelemente 100 und 200 abgestimmt, daß nach Befestigung der Verbindungselemente 300 und 400 im Bereich der Arretierungsränder noch Hohlräume zwischen den Fixierungssegmenten der Rotorblattelelemente 100 und 200 und den Fixierungssegmenten der Verbindungselemente 300 und 400 verbleibt. Zur Stabilisierung dieser Hohlräume können bei der Montage entsprechende Abstandhalter in die Hohlräume eingelegt werden. Die Hohlräume werden nach Aushärtung des zum Verkleben der Verbindungselemente 300 und 400 mit den Rotorblattelelementen 100 und 200 im Bereich der Arretierungsränder benutzten Dickharzes mit einem Klebstoff geflutet, wobei der Klebstoff mit Überdruck in die gebildeten Hohlräume eingeleitet wird, in welchen zuvor ein Unterdruck erzeugt worden ist.

Zum Erhalt eines das Einleiten des Klebstoffs in den zwischen den Fixierungssegmenten gebildeten Hohlraum ermöglichen Kanals wird beim Befestigen der Verbindungselemente im Bereich der Arretierungsränder ein Gummistreifen in den Bereich der Arretierungsränder eingelegt, welcher zur Bildung des Kanals entfernt werden kann. Durch die vorstehend erläuterte Montage wird eine feste Verbindung zwischen den Rotorblattelelementen 100 und 200 ohne sprunghafte Änderung der Rotorblattstruktur im Bereich der Trennfuge zwischen den Rotorblattelelementen erreicht. Dabei wird durch die Anordnung der Fixierungssegmente im Bereich der Holme 120 und 220 einerseits und der angeströmten Nase abgewandten Ränder der Rotorblattelelemente eine besonders feste Verbindung in den während des Betriebs einer Windenergieanlage besonders belasteten Bereichen erreicht.

Die Erfindung ist nicht auf die anhand der Zeichnung erläuterte Ausführungsform beschränkt. Vielmehr ist auch an den Einsatz von Rotorblattelelementen gedacht, bei denen die Ausnehmungen an den der Trennfuge 16 zugewandten Enden der Rotorblattelelemente in anderer Form geschäftet sind. Ferner ist auch an den Einsatz von Rotorblättern mit mehr als zwei Rotorblattelelementen gedacht. Die Verbindungselemente können dabei im wesentlichen beliebige Formen aufweisen. Insbesondere ist es nicht erforderlich, daß die Verbindungselemente die Längsachse des Rotorblattes vollständig umlaufen.

A N S P R Ü C H E

1. Verfahren zum Herstellen eines Rotorblattes für eine Windenergieanlage, bei dem mindestens zwei Rotorblattelelemente in Längsrichtung des Rotorblattes hintereinander angeordnet und über mindestens ein, vorzugsweise mindestens zwei, eine Trennfuge zwischen den Rotorblattelelementen überbrückende Verbindungselemente miteinander verklebt werden, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens ein Verbindungselement unter Bildung eines Hohlraums zwischen einer äußeren Begrenzungsfläche mindestens eines der Rotorblattelelemente und zumindest einem Fixierungssegment der inneren Begrenzungsfläche dieses Verbindungselementes mit den Rotorblattelelementen ausgerichtet und dann der Hohlraum mit einem Klebstoff (Harz) geflutet wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausrichtung des Verbindungselementes vor Fluten des Hohlraums durch Verkleben eines das Fixierungssegment zumindest teilweise umlaufenden Arretierungsrandes der inneren Begrenzungsfläche des Verbindungselementes mit einer äußeren Begrenzungsfläche mindestens eines der Rotorblattelelemente arretiert wird.
3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Hohlraum zumindest im Bereich des Arretierungsrandes dicht verschlossen wird.
4. Verfahren nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Verbindungs-element im Bereich des Arretierungsrandes mit einem eingedickten Epoxidharz und/oder Polyesterharz mit mindestens einem der Rotorblattelelemente verklebt wird.
5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zum Fluten ein Unterdruck in dem Hohlraum erzeugt wird und/oder der Klebstoff (Harz) mit Überdruck in den Hohlraum gepumpt wird.
6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Hohlraum mit einem Klebstoff mit einer dynamischen Viskosität η im Bereich von etwa 130 - 230, vorzugsweise etwa 150 - 210, besonders bevorzugt etwa 170 - 190, insbesondere etwa 180 Mpas und/oder einer kinematischen Viskosität $v = \eta/\rho$ im Bereich von etwa $1,2 - 2 \times 10^5 \text{ m}^2/\text{s}$, vorzugsweise $1,4 - 1,8 \times 10^5 \text{ m}^2/\text{s}$, insbesondere etwa $1,6 \times 10^5 \text{ m}^2/\text{s}$ geflutet wird.

7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Hohlraum mit flüssigem Epoxidharz und/oder Polyesterharz geflutet wird.
8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Klebstoff nach dem Fluten bei Raumtemperatur und/oder für einen Zeitraum von 6 bis 10 Stunden bei einer Temperatur von etwa 70 ° C aushärtet.
9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Zufuhr des Harzes an der ausgehend von der äußeren Begrenzungsfläche des Rotorblattes betrachtet tiefsten Stelle des Hohlraums erfolgt und/oder der Unterdruck an der höchstgelegenen Stelle erzeugt wird.
10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Rotorblattelelemente in derselben Form hergestellt werden, in die an der gewünschten Trennstelle ein Formteil und ggf. zur Bildung des Hohlraums eine Trennfolie eingelegt ist.
11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens ein Verbindungselement in derselben Form hergestellt wird wie die Rotorblattelelemente.
12. Rotorblatt für den Rotor einer Windenergieanlage, hergestellt mit einem Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, mit mindestens zwei in Längsrichtung des Rotorblattes hintereinander angeordneten und miteinander verklebten Rotorblattelelementen, mit mindestens einem, vorzugsweise mindestens zwei einer Trennfuge zwischen den Rotorblattelelementen überbrückenden Verbindungselement mit mindestens zwei Klebeflächensegmenten, von denen jedes mit einem der Rotorblattelelemente großflächig verklebt ist.
13. Rotorblatt nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß das Verbindungselement zumindest teilweise in einer von den äußeren Begrenzungsflächen der Rotorblattelelemente im Bereich der Trennfuge gebildeten Ausnehmung aufgenommen ist.
14. Rotorblatt nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausnehmung die Längsachse des Rotorblattes zumindest teilweise umläuft.

15. Rotorblatt nach Anspruch 13 oder 14, dadurch gekennzeichnet, daß sich der Außenumfang mindestens eines Rotorblattelelementes in einer senkrecht zur Längsachse verlaufenden Schnittebene zur Bildung der Ausnehmung in Richtung auf die Trennfuge vorzugsweise keilförmig verjüngt.
16. Rotorblatt nach einem der Ansprüche 13 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß das Verbindungselement eine komplementär zu dem Profil der Ausnehmung verlaufende innere Begrenzungsfläche aufweist.
17. Rotorblatt nach einem der Ansprüche 13 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß das Verbindungselement eine mit den daran angrenzenden Bereichen der Außenflächen der Rotorblattelelemente fluchtende Außenfläche aufweist.
18. Rotorblatt nach einem der Ansprüche 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens ein Verbindungselement einen dem Aufbau daran angrenzender Bereiche der Rotorblattelelemente entsprechenden, vorzugsweise laminatförmigen Aufbau aufweist.
19. Rotorblatt nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens ein Rotorblattelelement als Hohlkörper mit einer mindestens einen Biegekräfte aufnehmenden Holm aufnehmenden Schale ausgeführt ist.
20. Windenergieanlage nach einem der Ansprüche 12 bis 19 mit einem mindestens ein Rotorblatt aufweisenden und um eine etwa horizontal verlaufende Rotorachse drehbar gelagerten Rotor.

21. Rotorblattelelement für den Rotor einer Windenergieanlage,
wobei das Rotorblattelelement mit mindestens einem weiteren Rotorblattelelement zu einem Rotorblatt verbindbar ist und das Rotorblattelelement am mit dem weiteren Rotorblattelelement verbindbaren Ende eine Ausnehmung aufweist, welche im verbundenen Zustand Teil eines mit Klebstoff gefüllten Raumes ist.
22. Rotorblattelelement für ein Rotorblatt einer Windenergieanlage, mit
einer Schale; und
einer einer Trennfuge zugewandten Verjüngung der Schale;
wobei die Verjüngung derart gebildet ist, um mit einem für den Zusammenbau des Rotorblattes notwendigen Verbindungselement einen Hohlraum zu bilden.
23. Rotorblattelelement nach einem der Ansprüche 21 bis 22, wobei das Rotorblattelelement ein vorgefertigtes Längsmodul ist.
24. Rotorblattelelement nach einem der Ansprüche 21 bis 23, wobei die Schale des Rotorblattelelementes einteilig ist.
25. Rotorblattelelement nach einem der Ansprüche 21 bis 24, wobei das Rotorblattelelement mindestens vier Meter lang ist.
26. Verbindungselement zur Verbindung von Rotorblattelelementen für ein Rotorblatt einer Windkraftanlage, mit
mindestens zwei Fixierungssegmenten, und
die Fixierungssegmente umlaufenden Arretierungssegmenten,
wobei das Verbindungselement in Richtung der Längsachse der zu verbindenden Rotorblattelelemente nach außen gerichtete Verjüngungen aufweist, und
wobei die Verjüngungen derart gebildet sind, dass das Verbindungselement mit den zu verbindenden Rotorblattelelementen einen Holraum bildet.

FIG 1

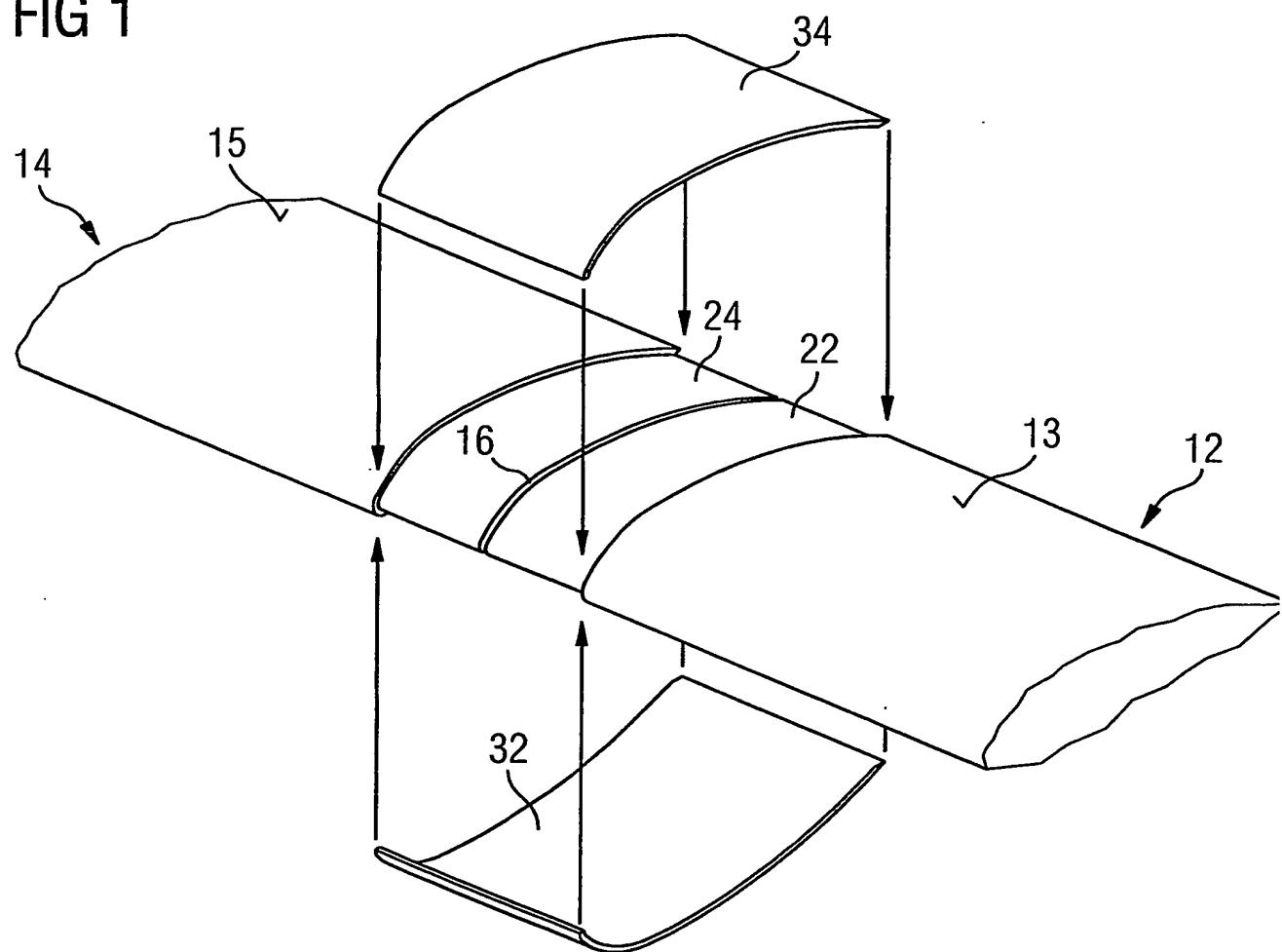


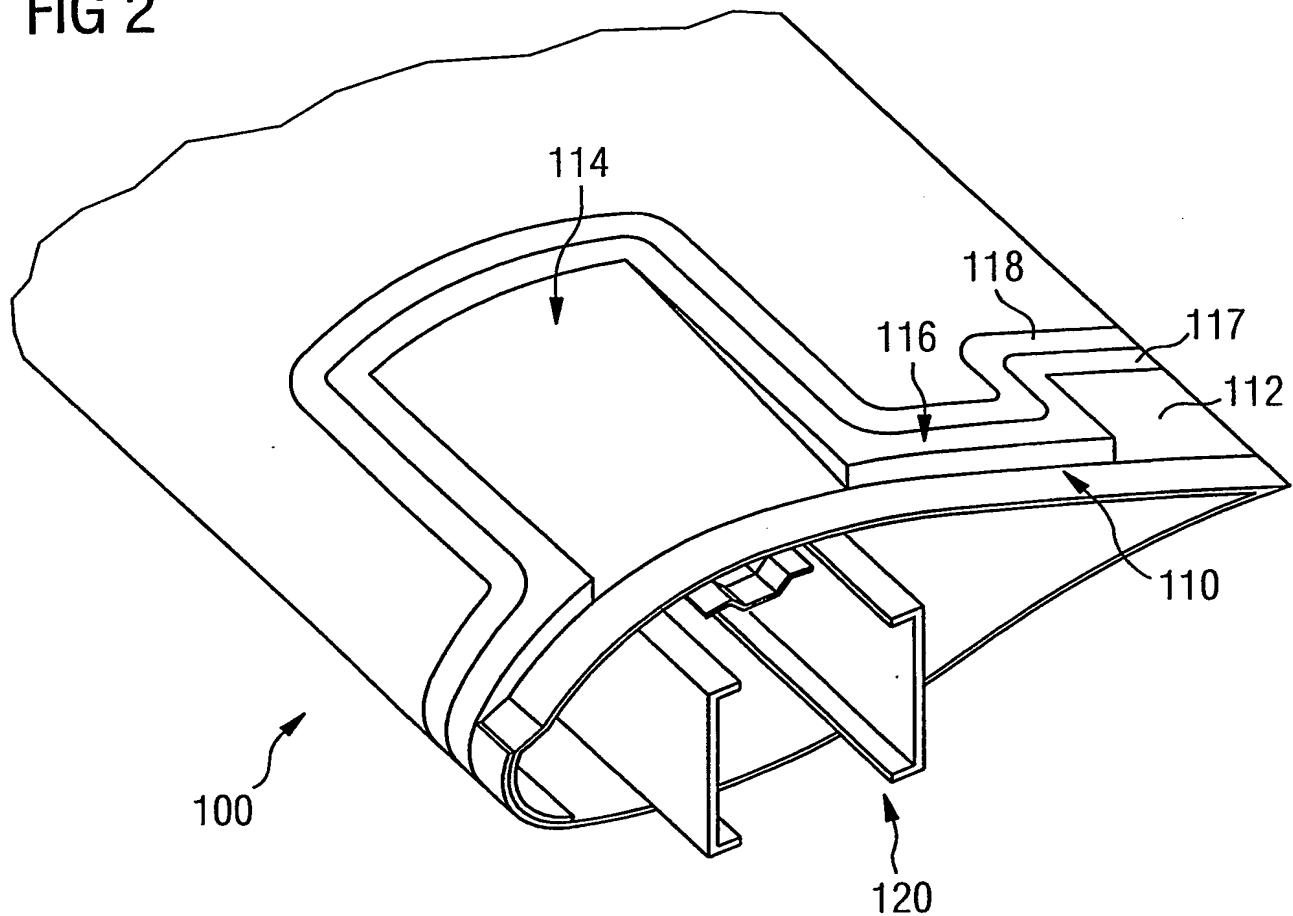
FIG 2

FIG 3

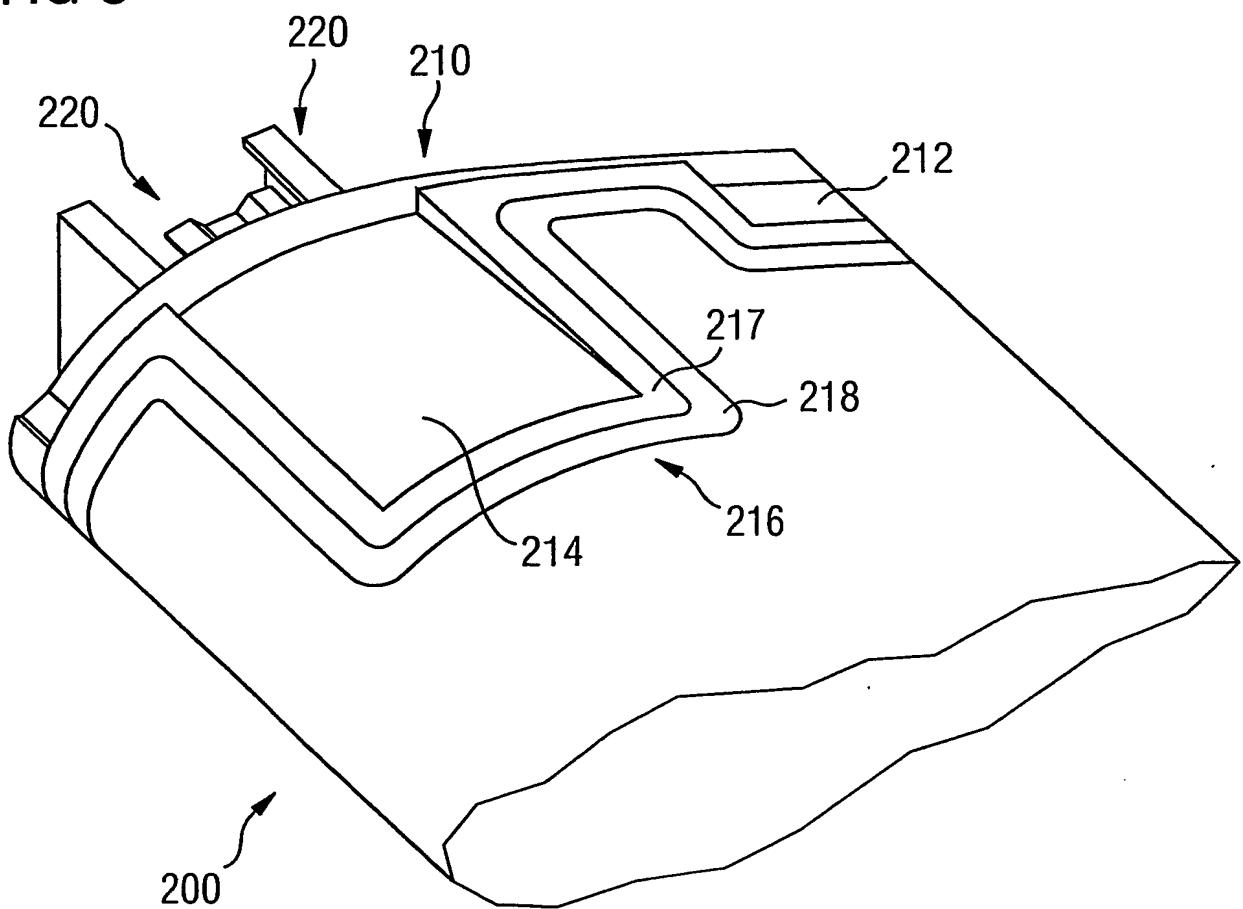


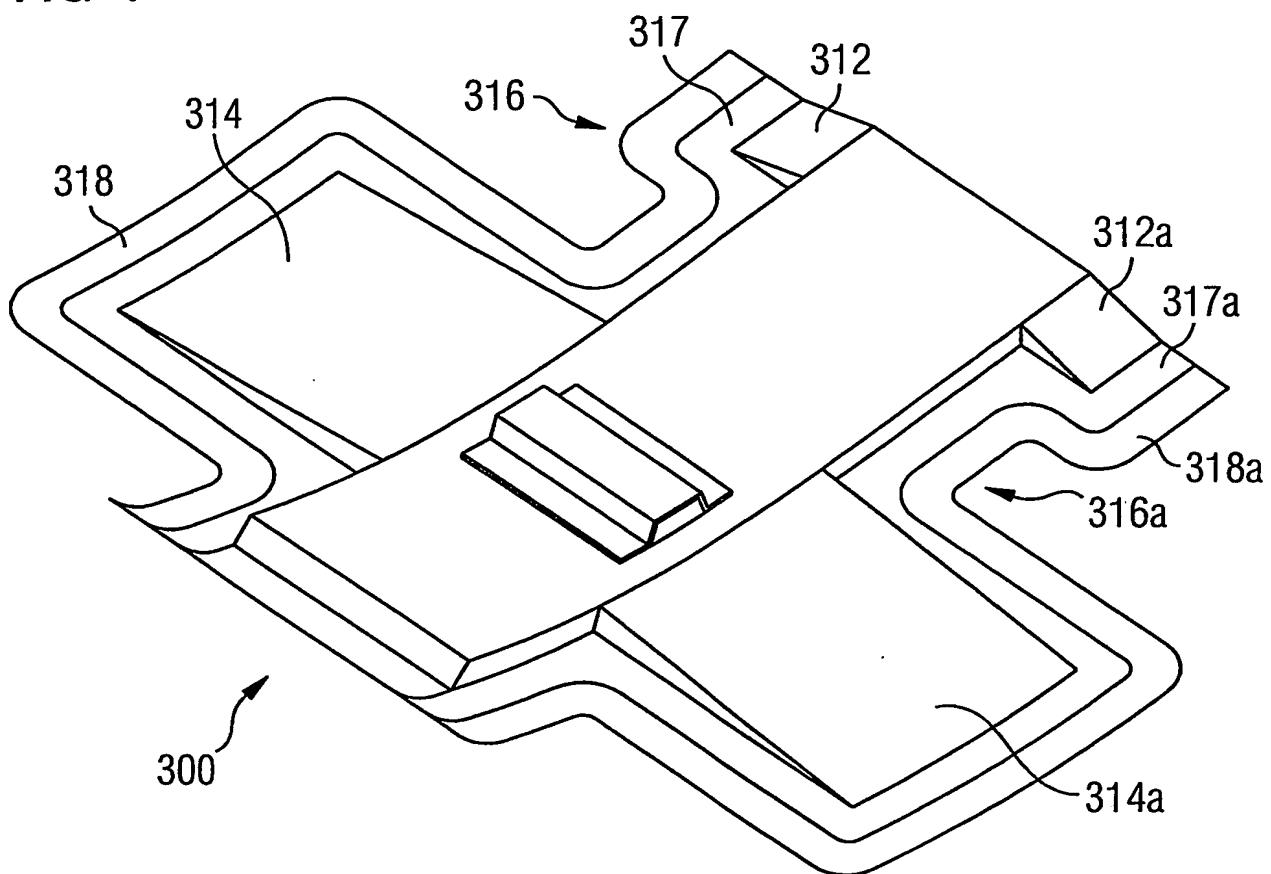
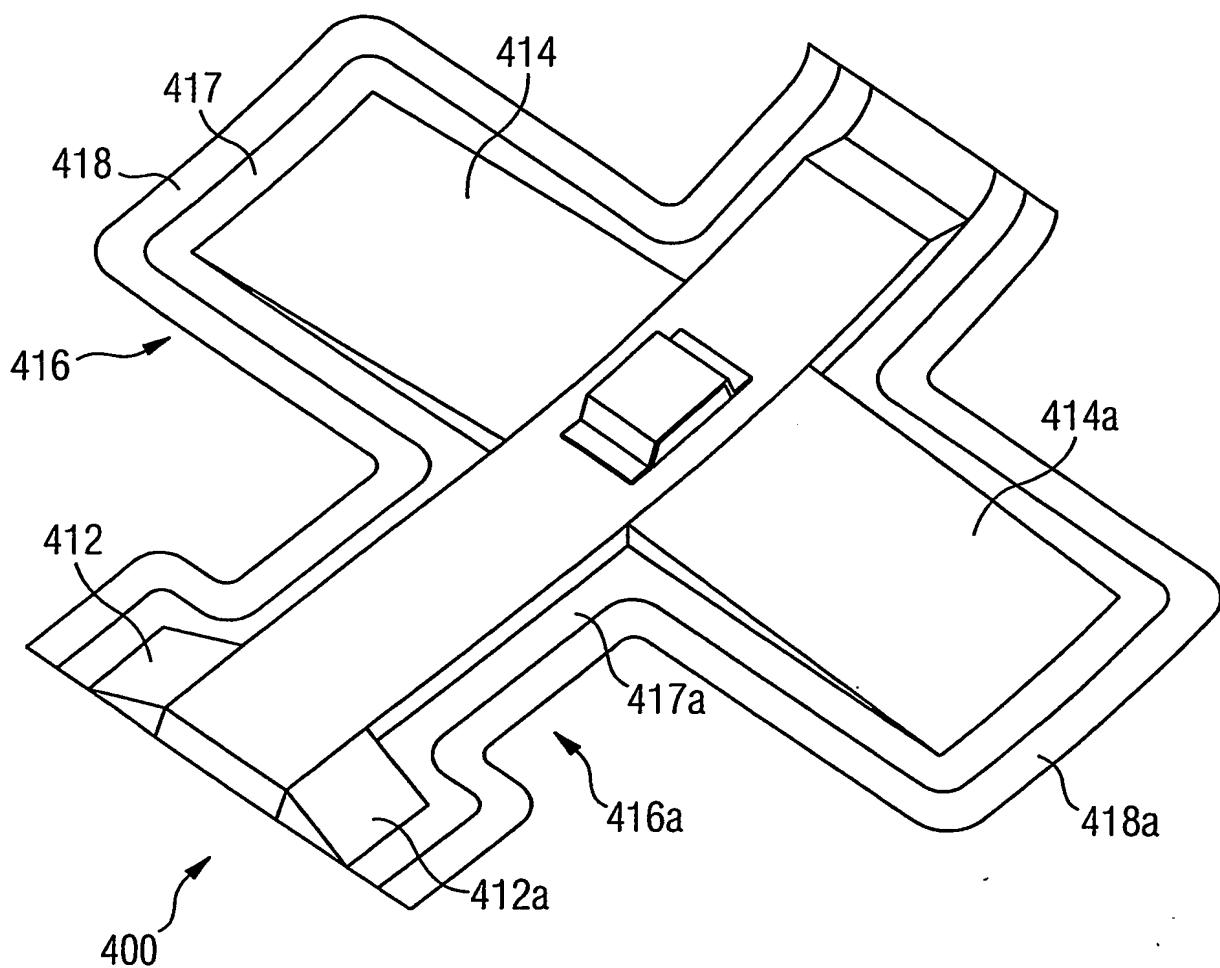
FIG 4

FIG 5



A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 F03D1/06

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 F03D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 4 389 162 A (DOELLINGER ROLF ET AL) 21 June 1983 (1983-06-21)	1-4, 6-8, 10-26
Y	column 1, line 61 -column 2, line 2 column 3, line 66 -column 4, line 27 column 6, line 61 -column 7, line 19 claim 8	5, 9
X	US 4 295 790 A (EGGERT JR WALTER S) 20 October 1981 (1981-10-20)	1-4, 6-8, 10-26
Y	abstract; figures column 3, line 30 -column 4, line 3 claims	5, 9

	-/-	

Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the International filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the International filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *&* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the International search

11 December 2003

Date of mailing of the International search report

17/12/2003

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Richmond, R

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 4 643 646 A (SPERBER FRANZ ET AL) 17 February 1987 (1987-02-17) abstract; figures 1-2D, 5A-7 column 2, line 34-60 column 3, line 43-46 column 4, line 21-23 column 5, line 1-32 claims ----	1-4, 6-8, 10-26 5, 9
A	US 5 547 629 A (DIESEN DAVID ET AL) 20 August 1996 (1996-08-20) abstract; figures column 3, line 44-59 claims ----	1-26
A	US 5 462 408 A (COFFY RENE LOUIS) 31 October 1995 (1995-10-31) abstract; figure 27 column 12, line 52 -column 13, line 32 column 14, line 15-46 claims ----	5, 6, 8, 9
A	WO 95 20104 A (TORRES MARTINEZ M) 27 July 1995 (1995-07-27) abstract; figures 2, 5-8, 11 page 4, line 4-14 page 11, line 21 -page 12, line 7 -----	5, 9

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP 93/08618

Patent document cited in search report		Publication date		Patent family member(s)	Publication date
US 4389162	A	21-06-1983	DE DK EP JP	2921152 A1 225980 A 0019691 A1 55156797 A	27-11-1980 26-11-1980 10-12-1980 06-12-1980
US 4295790	A	20-10-1981	AR AU AU BR CA DE ES ES FR JP	222710 A1 533483 B2 5898280 A 8003812 A 1132052 A1 3021929 A1 8102279 A1 8105826 A1 2459381 A1 56009672 A	15-06-1981 24-11-1983 08-01-1981 13-01-1981 21-09-1982 22-01-1981 01-04-1981 01-09-1981 09-01-1981 31-01-1981
US 4643646	A	17-02-1987	DE AU AU CA DK EP ES GR JP JP JP US	3113079 A1 551912 B2 8199882 A 1197468 A1 147182 A ,B, 0061567 A2 8503080 A1 82251 A1 1647532 C 3012232 B 57210171 A 4732542 A	28-10-1982 15-05-1986 07-10-1982 03-12-1985 02-10-1982 06-10-1982 01-05-1985 13-12-1984 13-03-1992 19-02-1991 23-12-1982 22-03-1988
US 5547629	A	20-08-1996		NONE	
US 5462408	A	31-10-1995	FR CA DE EP JP RU	2699498 A1 2111889 A1 69307855 D1 0604298 A1 6219393 A 2111894 C1	24-06-1994 24-06-1994 13-03-1997 29-06-1994 09-08-1994 27-05-1998
WO 9520104	A	27-07-1995	ES WO	2089965 A2 9520104 A1	01-10-1996 27-07-1995

A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGELENSTANDES
IPK 7 F03D1/06

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 F03D

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 4 389 162 A (DOELLINGER ROLF ET AL) 21. Juni 1983 (1983-06-21)	1-4, 6-8, 10-26
Y	Spalte 1, Zeile 61 -Spalte 2, Zeile 2 Spalte 3, Zeile 66 -Spalte 4, Zeile 27 Spalte 6, Zeile 61 -Spalte 7, Zeile 19 Anspruch 8	5, 9
X	US 4 295 790 A (EGGERT JR WALTER S) 20. Oktober 1981 (1981-10-20)	1-4, 6-8,
Y	Zusammenfassung; Abbildungen Spalte 3, Zeile 30 -Spalte 4, Zeile 3 Ansprüche	10-26 5, 9
	---	-/-

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

Siehe Anhang Patentfamilie

* Besonders Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

& Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

11. Dezember 2003

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

17/12/2003

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Richmond, R

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen
PCT/EP 93/08618

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGEGEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 4 643 646 A (SPERBER FRANZ ET AL) 17. Februar 1987 (1987-02-17)	1-4, 6-8, 10-26
Y	Zusammenfassung; Abbildungen 1-2D, 5A-7 Spalte 2, Zeile 34-60 Spalte 3, Zeile 43-46 Spalte 4, Zeile 21-23 Spalte 5, Zeile 1-32 Ansprüche ---	5, 9
A	US 5 547 629 A (DIESEN DAVID ET AL) 20. August 1996 (1996-08-20) Zusammenfassung; Abbildungen Spalte 3, Zeile 44-59 Ansprüche ---	1-26
A	US 5 462 408 A (COFFY RENE LOUIS) 31. Oktober 1995 (1995-10-31) Zusammenfassung; Abbildung 27 Spalte 12, Zeile 52 -Spalte 13, Zeile 32 Spalte 14, Zeile 15-46 Ansprüche ---	5, 6, 8, 9
A	WO 95 20104 A (TORRES MARTINEZ M) 27. Juli 1995 (1995-07-27) Zusammenfassung; Abbildungen 2, 5-8, 11 Seite 4, Zeile 4-14 Seite 11, Zeile 21 -Seite 12, Zeile 7 ----	5, 9

INTERNATIONALES RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP/08618

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US 4389162	A	21-06-1983	DE DK EP JP	2921152 A1 225980 A 0019691 A1 55156797 A		27-11-1980 26-11-1980 10-12-1980 06-12-1980
US 4295790	A	20-10-1981	AR AU AU BR CA DE ES ES FR JP	222710 A1 533483 B2 5898280 A 8003812 A 1132052 A1 3021929 A1 8102279 A1 8105826 A1 2459381 A1 56009672 A		15-06-1981 24-11-1983 08-01-1981 13-01-1981 21-09-1982 22-01-1981 01-04-1981 01-09-1981 09-01-1981 31-01-1981
US 4643646	A	17-02-1987	DE AU AU CA DK EP ES GR JP JP JP US	3113079 A1 551912 B2 8199882 A 1197468 A1 147182 A ,B, 0061567 A2 8503080 A1 82251 A1 1647532 C 3012232 B 57210171 A 4732542 A		28-10-1982 15-05-1986 07-10-1982 03-12-1985 02-10-1982 06-10-1982 01-05-1985 13-12-1984 13-03-1992 19-02-1991 23-12-1982 22-03-1988
US 5547629	A	20-08-1996		KEINE		
US 5462408	A	31-10-1995	FR CA DE EP JP RU	2699498 A1 2111889 A1 69307855 D1 0604298 A1 6219393 A 2111894 C1		24-06-1994 24-06-1994 13-03-1997 29-06-1994 09-08-1994 27-05-1998
WO 9520104	A	27-07-1995	ES WO	2089965 A2 9520104 A1		01-10-1996 27-07-1995